60 Int. Cl. H 01 1

**100日本分類** 99(5) G 1 99(5) B 1

9日本国特許庁

①特許出頭公告 昭48-35865

特 公 報

(4)公告 昭和48年(1973)10月 31日

発明の数 1

(全2頁)

**②**ツエナダイオード

**(1)** 昭 4 5 - 3 7 5 1 1

翻出 阳45(1970)5月4日·

何 発明 考 諸島平治

> 小平市上水本町1450株式会社 日立製作所武蔵工場内

同 丸山麥男 同所

创出 顧 人 株式会社日立製作所

東京都千代田区丸の内1の5の1

**砲代 理 人 弁理士 小川勝男** 

## 四面の簡単な説明

的な構造を示す横断面図、第2図はその表面より の不純物浸度分布を示す曲線図である。

## 発明の詳細な説明

本発明は二度拡散型ツエナダイオードに関する ものである。

一般的にツエナダイオードの電気的特性の内、 ツエナ電圧Vzと動作抵抗rdとが重要であり、 これらを充分制御する為には半導体PN接合の形 成される部分をエピタキシヤル成長による半導体 ろがエピタキシヤル層における比抵抗の制御が充 分良い精度で出来にくいため、ツエナ電圧Vzの バラツ中が大きくなり、また一方エピタキシャル を使用せずに引上げ単結晶を使用して製造した場 合は下配のような問題がある。

- (1) N型基体中にP十拡散を行う際に、P+拡散 層表面に生成される基体の酸化物膜へのP型不 納物の移行によつてP+拡散層表面の不純物濃 度が低下し、表面の影響をうけることがある。
- めK生するN型不純物の聚面積み重ね(パイル アップ)効果のためツエナ電圧が一様でなくな

本発明はこれらの問題点を解決するためのもの であつて、発明の一つの目的は均一なツェナダイ オードを提供することにあり、発明の他の目的は 5 量産的で信頼度の高いプレナ二重拡散型ツェナダ イオードを提供することにある。

2

本発明の要旨は次に述べる通りである。

一つの導電型の低比抵抗半導体基板の主面にエ ピタキシヤル成長させた基板と同じ導電型の比較 10 的高比抵抗の半導体層が形成され、との高比抵抗 半導体層の一部に該半導体層の表面から前記基板 に達するように同一の導電型の中比域抗領域が形 成され,上記中比抵抗領域の一部を含み、とれよ! り広い中で基板と逆の導電型の低比抵抗領域が主 第1図は本発明によるツエナダイオードの原理 15 面から前記中比抵抗層よりも投く形成されている ことを特徴とするものである。

以下、実施例の図面を参照して説明すれば、本 発明によるダイオードは、第1図に示すように厚 さ150~250gの低比抵抗(0.02*9 -c*e以 20 下)のN<sup>十十</sup>型 S i 基板1の主面に高比抵抗(約 19-cm以上)のN型3i層2を3~7μエビや シヤル成長させ、このN型Si屠2の表面から酸 化膜開窓を通して前記N<sup>十十</sup>型基板よりも高く、 かつN型層よりも低い比抵抗を有するN<sup>+</sup>層3を 度で構成することが望ましいとされている。とと 25 拡散法、又はイオン打込み法などにより少なくと もN<sup>十十</sup>型基板1に達する深さに形成し、更にN 型層2の設備から前記酸化膜開窓よりも大なる開 窓でN+層と重ねてN+層3よりも茂く、例えば 1~3gの深さのP<sup>+</sup>型層4を形成することによ 30 りッエナダイオード索子を構成したものである。

第2四は上記ダイオードの表面よりの不純物機 度分布を示したものである。

上記説明による構造をとることにより基板を低 比抵抗に押さえて動作抵抗 r dを小さくでき、他 (2) 上記P型不純物の凝度勾配、酸化與成長のた 35 方ッエナ**を**圧VェはN<sup>十</sup>領域及びP<sup>十</sup>領域の不純 物礁度を制御することにより任意に規制すること ができる。又、不純物元素として、P.B.Sb,

(2)

**特公 昭48-35865** 

. 3

ABなどを使用し濃度分布を制御することは容易 である。

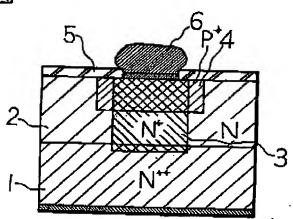
本発明によれば図面に示すように素子をプレナ 一型に形成することができ、シリコン酸化膜など による保護膜の形成により、量産に有利で信頼度 5 込み法により形成され、上記中比抵抗領域と重な の高いDHD(ダブルヒートシングダイオード) 對止構造をとることが可能となり製造原価の低減、 信頼度の向上に効果を有するものである。

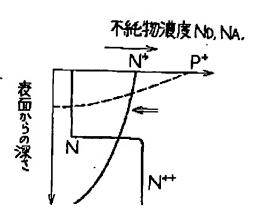
## の特許請求の範囲

1 一つの導電型の低比抵抗単結晶半導体基板1 20 徴とするツェナダイオード。 の一主面に基板と同じ導電型の比較的に高比抵抗

の半導体層2がエピタキシャル成長によつて形成 され、この商比抵抗半導体層の一部に選択的にそ の表面から少なくとも前記基板に達する基板と同 じ導電型の中比抵抗領域 3 が拡散法又はイオン打 り、とれよりも広い開窓をもち、前配中比抵抗層 と重なるように、かつ、半導体層の浅い部分、深 くとも中比抵抗層よりも浅く基板と異なる導電型 の低比抵抗拡散領域 4 が形成されていることを特

図





**~140~**